



①9 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑫ **Offenlegungsschrift**
⑩ **DE 101 43 848 A 1**

⑤ Int. Cl.7:
B 23 C 3/16
B 24 B 13/01
B 24 B 13/06
B 23 B 5/36

②① Aktenzeichen: 101 43 848.6
②② Anmeldetag: 6. 9. 2001
②③ Offenlegungstag: 27. 3. 2003

DE 101 43 848 A 1

⑦① Anmelder:
Loh Optikmaschinen AG, 35578 Wetzlar, DE

⑦④ Vertreter:
Patentanwälte Oppermann & Oppermann, 63075
Offenbach

⑦② Erfinder:
Diehl, Joachim, Dipl.-Ing., 35398 Gießen, DE; Lautz,
Ronald, Dipl.-Math., 35625 Hüttenberg, DE; Troß,
Karl-Heinz, 35630 Ehringshausen, DE

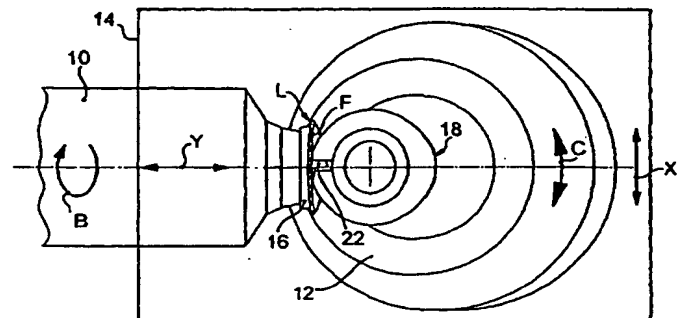
⑤⑥ Entgegenhaltungen:
DE 195 29 786 C1
DE 195 25 310 A1
DE 30 17 880 A1
US 54 85 771 A
EP 08 49 038 A2
WO 99 33 611 A1
WO 97 13 603 A2

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ Verfahren und Vorrichtung zur Flächenbearbeitung von Werkstücken aus nicht-sprödharten Materialien in der Optikfertigung sowie Werkzeug dafür

⑤⑦ Es wird eine Vorrichtung zur Flächenbearbeitung von u. a. Kunststoff-Brillenlinsen (L) offenbart, die eine Werkstückspindel (10) aufweist, mittels der die Brillenlinse drehwinkelgeregelt um eine Werkstück-Drehachse (B) antreibbar ist, sowie eine Werkzeugspindel (12) hat, mittels der ein Werkzeug (18) um eine Werkzeug-Drehachse (C) drehend antreibbar ist, wobei Werkstück- und Werkzeugspindel lagegeregelt in zwei rechtwinklig verlaufenden Achsrichtungen (X, Y) relativ zueinander bewegbar sind. Erfindungsgemäß ist für eine Drehbearbeitung der zu bearbeitenden Fläche (F) der Brillenlinse das Werkzeug mittels der Werkzeugspindel auch drehwinkelgeregelt um die Werkzeug-Drehachse (C) verschwenkbar, so daß eine am Werkzeug vorgesehene Drehschneide in Abhängigkeit von der Drehwinkelstellung der Brillenlinse mit der zu bearbeitenden Fläche der Brillenlinse in einen definierten Drehbearbeitungseingriff bringbar ist. Die Erfindung umfaßt auch ein kombiniertes Fräs- und Drehbearbeitungswerkzeug sowie ein kombiniertes Fräs- und Drehbearbeitungsverfahren. Im Ergebnis sind bei der Flächenbearbeitung in einfacher und effizienter Weise hohe Zerspanungsleistungen und sehr gute Oberflächenqualitäten erzielbar.



DE 101 43 848 A 1

[0001] Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Flächenbearbeitung von Werkstücken aus nicht-sprödharten Materialien in der Optikfertigung gemäß den Oberbegriffen der Patentansprüche 1 bzw. 14 sowie auf ein Werkzeug dafür gemäß dem Oberbegriff des Patentanspruchs 7. Insbesondere bezieht sich die Erfindung auf die industrielle Bearbeitung von Rezeptflächen an Brillenlinsen aus Kunststoffen, wie Polycarbonat, CR39 und sogenannte "High Index" Materialien.

[0002] Üblicherweise liegt bei dieser Bearbeitung ein aus Kunststoff spritzgegossener Brillenlinsenrohling, auch "Blank" genannt, vor, der eine standardisierte endbearbeitete konvexe Außenfläche mit z. B. sphärischer oder progressiver Form aufweist. Die in der Regel konkaven Innen- bzw. Rezeptflächen erhalten mittels spanender Bearbeitung eine sphärische, asphärische, torische, atorische, progressive oder Freiformgeometrie, je nach der gewünschten optischen Wirkung. Der typische konventionelle Ablauf bei der Innenflächenbearbeitung sieht nach dem Aufblocken des Brillenlinsenrohlings mit seiner Außenfläche auf einem Blockstück einen Fräs- oder Drehbearbeitungsprozeß zur Herstellung der optisch aktiven Form vor, gefolgt von einem Feinschleif- oder Polierprozeß zur Erzielung der notwendigen Oberflächengüte.

[0003] Aus dem gattungsbildenden Stand der Technik gemäß der DE 195 29 786 C1 der Anmelderin ist in diesem Zusammenhang ein Verfahren zur Erzeugung einer Oberfläche an einem Brillenlinsenrohling bekannt geworden, das sowohl für sprödharte Materialien als auch für Kunststoffe geeignet ist. Hierbei wird ein scheibenförmiges, rotations-symmetrisches Schleif- bzw. Fräswerkzeug verhältnismäßig großen Durchmessers verwendet, mit dessen Hilfe in mindestens zwei Arbeitsgängen, einem Einstech-Arbeitsgang für den hauptsächlichen Materialabtrag und einem formgebenden Arbeitsgang mit weiterer Materialabtragung entlang eines spiralförmigen Weges, das zu entfernende Rohlingmaterial mit hoher Schleif- bzw. Fräsleistung zerspant wird. Dabei resultiert aus dem letzten Arbeitsgang eine spiralförmig von außen nach innen verlaufende Bearbeitungsbahn mit geringer kinematischer Rauigkeit bei relativ großem Spiralabstand. Die so erzeugte Oberfläche bedarf sodann nur geringer Feinschleif- und Poliernachbearbeitung. Wahlweise kann in dieses Verfahren sogar sowohl ein an die Brillengestellform anpassender Randbearbeitungsvorgang als auch ein den Brillenglasrand facettierender Arbeitsgang integriert sein.

[0004] Obgleich mit diesem vorbekannten Verfahren eine sehr gute Zerspanungsleistung und demgemäß kurze, industriellen Anforderungen genügende Bearbeitungszeiten erzielt werden können, wäre es für bestimmte Anwendungsfälle wünschenswert, eine noch höhere Oberflächenqualität vor der Feinschleif- bzw. Poliernachbearbeitung zu erzielen, insbesondere bei komplexen optischen Flächen, wie asphärischen, atorischen oder progressiven bzw. Freiformflächen. Bei diesen Flächenformen können nämlich keine Feinschleifprozesse nachgeschaltet werden, die formgebundene Werkzeuge verwenden. Vielmehr müssen derartige Flächen in der Regel unter Verwendung flexibler Polierwerkzeuge poliert werden, wobei dies um so besser und effizienter geschehen kann, je weniger Polierabtrag erforderlich ist. Im Idealfall könnte bei Flächen mit sehr hoher Oberflächenqualität ein nachgeschalteter Feinschleif- oder Polierprozeß eventuell sogar gänzlich entfallen, wobei dann eine dem Polieren angenäherte optische Qualität durch ein nachgeschaltetes Beschichtungsverfahren, auch "Cut & Coat" Verfahren genannt, erhalten werden könnte (siehe z. B.

DE 30 17 880 A1).

[0005] Schließlich sind – wie eingangs bereits erwähnt – auch Drehbearbeitungsverfahren bekannt, die der Erzeugung von Rezeptflächen an Brillenlinsenrohlingen aus Kunststoff dienen. In diesem Zusammenhang sei beispielsweise auf die Druckschriften US-PS 5,485,771, WO 97/13603, EP 0 849 038 A2 und WO 99/33611 verwiesen. Die Erzielung qualitativ hochwertiger Oberflächen setzt bei diesen Drehbearbeitungsverfahren ausreichende Schnittgeschwindigkeiten voraus. Werden z. B. nicht-rotationssymmetrische Flächen mit hohen Zylinderwirkungen gedreht, muß der Drehmeißel zur Erzielung hoher Oberflächenqualitäten mit enorm hohen Beschleunigungen von zum Teil mehr als 10 g über einen Hub von bis zu 15 mm zweimal pro Werkstückumdrehung mit hoher Stellgenauigkeit bewegt werden. Hierfür werden im einschlägigen Stand der Technik sogenannte "Fast-Tool-Servos" eingesetzt, bei denen der Drehmeißel direkt mittels eines Linearmotors bewegt wird. Um die hierbei resultierende Schwingung des Drehsupports zu kompensieren, ist ein im Gewicht dem Drehsupport entsprechender Kompensationsschlitten vorgesehen, der im Gegentakt zum Drehsupport schwingt. Die hierbei bewegten Teile müssen extrem leicht gebaut werden, zudem stellen die hohen Beschleunigungen sehr hohe technische Anforderungen an die Linearmotoren, die Meßsysteme und nicht zuletzt an die Steuerung. Darüber hinaus ist eine Zerspanung von Rohlingmaterial mit mehr als 5 mm Dicke selbst unter Verwendung von Profil-Drehmeißeln nicht möglich. Brillenlinsenrohlinge sind jedoch oft bis zu 15 mm dicker als die fertige Brillenlinse, weshalb mehrere Drehbearbeitungsvorgänge notwendig sind. Alles in allem werden bei den bekannten Drehbearbeitungsverfahren zum einen relativ aufwendige Vorrichtungen eingesetzt; zum anderen sind hier die Bearbeitungszeiten bei großen zu zerspanenden Werkstoffvolumina noch verbesserungsbedürftig.

[0006] Ausgehend vom Stand der Technik nach der DE 195 29 786 C1 liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein effizientes Verfahren anzugeben und eine einfach aufgebaute Vorrichtung zu schaffen, mittels dem bzw. der bei hoher Zerspanungsleistung eine gegenüber dem gattungsbildenden Stand der Technik höhere Oberflächenqualität erzielbar ist. Die Erfindungsaufgabe umfaßt auch die Bereitstellung eines geeignet ausgebildeten Werkzeugs.

[0007] Diese Aufgabe wird durch die in den Patentansprüchen 1, 7 bzw. 14 angegebenen Merkmale gelöst. Vorteilhafte bzw. zweckmäßige Weiterbildungen der Erfindung sind Gegenstand der Patentansprüche 2 bis 6, 8 bis 13 und 15.

[0008] Nach einem im Patentanspruch 1 angegebenen Grundgedanken der Erfindung schließt sich bei einem Verfahren zur Flächenbearbeitung von Werkstücken aus nicht-sprödharten Materialien in der Optikfertigung, wie Brillenlinsen aus Kunststoff, bei welchem das im Drehwinkel geregelt um eine Werkstück-Drehachse B rotierende Werkstück einem Fräsbearbeitungsvorgang durch ein Werkzeug ausgesetzt wird, das um eine mit der Werkstück-Drehachse B einen vorbestimmten Winkel einschließende Werkzeug-Drehachse C rotiert, wobei das Werkstück und das Werkzeug in wenigstens einer von zwei rechtwinklig verlaufenden Achsrichtungen X, Y derart lagegeregelt relativ zueinander bewegt werden, daß das Werkzeug während eines Einstech-Arbeitsgangs mindestens im Bereich des Außenrands des Werkstücks eine ringmuldenförmige Ausnehmung erzeugt, bevor das Werkzeug in einem formgebenden Arbeitsgang entlang eines spiralförmigen Weges über das Werkstück weiteres Material abträgt, an diesen Fräsbearbeitungsvorgang ein Drehbearbeitungsvorgang an, bei dem eine am Werkzeug vorgesehene Drehschneide durch eine lagegere-

gelte Relativbewegung von Werkstück und Werkzeug in wenigstens einer der zwei Achsrichtungen X, Y und eine im Drehwinkel geregelte Schwenkbewegung des Werkzeugs um die Werkzeug-Drehachse C tangential an die zu bearbeitende Fläche des im Drehwinkel geregelten um die Werkstück-Drehachse B gedrehten Werkstücks angelegt und im Drehbearbeitungseingriff entlang eines spiralförmigen Weges über das Werkstück geführt wird.

[0009] Weiterhin sieht die Erfindung nach der Lehre des Patentanspruchs 7 insbesondere für die Durchführung des obigen Verfahrens ein Werkzeug zur Flächenbearbeitung von Werkstücken aus nicht-sprödharten Materialien in der Optikfertigung, wie Brillenlinsen aus Kunststoff, vor, das einen Grundkörper aufweist, an dem eine Mehrzahl von Fräterschneiden vorgesehen ist, die bei einer Drehung des Werkzeugs um eine Werkzeug-Drehachse C in einer Ebene senkrecht zur Werkzeug-Drehachse C einen Flugkreis definieren, wobei sich dieses Werkzeug dadurch auszeichnet, daß am Grundkörper auch mindestens eine Drehschneide vorgesehen ist, die gegenüber dem Flugkreis der Fräterschneiden um einen vorbestimmten Betrag nach radial innen versetzt angeordnet ist.

[0010] Schließlich ist erfindungsgemäß bei der im Oberbegriff des Patentanspruchs 14 angegebenen, insbesondere für die Durchführung des obigen Verfahrens unter Verwendung insbesondere des obigen Werkzeugs geeigneten Vorrichtung zur Flächenbearbeitung von Werkstücken aus nicht-sprödharten Materialien in der Optikfertigung, wie Brillenlinsen aus Kunststoff, die eine Werkstückspindel hat, mittels der das Werkstück im Drehwinkel geregelt um eine Werkstück-Drehachse B drehend antreibbar ist, und eine Werkzeugspindel aufweist, mittels der das Werkzeug um eine Werkzeug-Drehachse C drehend antreibbar ist, welche mit der Werkstück-Drehachse B einen vorbestimmten Winkel einschließt, wobei Werkstück- und Werkzeugspindel lageregelt in zwei rechtwinklig verlaufenden Achsrichtungen X, Y relativ zueinander bewegbar sind, für eine Drehbearbeitung der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks das Werkzeug mittels der Werkzeugspindel im Drehwinkel geregelt um die Werkzeug-Drehachse C verschwenkbar, so daß eine am Werkzeug vorgesehene Drehschneide in Abhängigkeit von der Drehwinkelstellung des Werkstücks mit der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks in einen definierten Drehbearbeitungseingriff bringbar ist.

[0011] Im Kern stellt die Erfindung verfahrensseitig also darauf ab, den bewährten Fräsbearbeitungsvorgang, bei dem große Materialmengen des Werkstücks, z. B. des Brillenlinsenrohlings, in sehr kurzer Zeit zerspannt werden können, mit einem sich daran anschließenden, speziellen (Fein-)Drehbearbeitungsvorgang zu kombinieren, welcher der Erzielung einer höheren Oberflächenqualität dient. Hierbei werden durch den Drehbearbeitungsvorgang ggf. nachfolgende Bearbeitungsschritte störende Fräsriefen beseitigt, die während des Fräsbearbeitungsvorgangs infolge des diskontinuierlichen Bearbeitungseingriffs der einzelnen Fräterschneiden bzw. des unterbrochenen Schnitts durch die Fräterschneiden auf der bearbeiteten Fläche des Werkstücks in Richtung der Mittelachse im wesentlichen senkrecht zur Spiralbahn erzeugt werden. Werkzeugseitig wird ein Werkzeug vorgeschlagen, das quasi eine Kombination von Fräser und Drehschneiden- bzw. -meißelrevolver darstellt, wobei die wenigstens eine Drehschneide des Werkzeugs in radialer Richtung gesehen hinter dem Flugkreis der Fräterschneiden zurücksteht, so daß die Drehschneide bei einer kontinuierlichen Drehung des Werkzeugs während eines Fräsbearbeitungsvorgangs nicht mit dem Werkstück in Bearbeitungseingriff gelangen kann. Für einen sich an den Fräsbearbeitungsvorgang anschließenden Drehbearbeitungsvorgang ist das

Werkzeug zunächst zu stoppen und sodann mit seiner Drehschneide bezüglich der zu bearbeitenden Werkstückfläche winkelzupositionieren. Die Drehschneide kann somit auch unabhängig von den Fräterschneiden hinsichtlich der Schneidengeometrie (Schneidenradius, Spanwinkel) sowie dem Schneidenmaterial gestaltet und demgemäß optimal an das Werkstückmaterial angepaßt werden. Vorrichtungsseitig wird schließlich die bekannte, in den zwei Linearachsen X und Y lageregelt sowie in der Werkstück-Drehachse B drehwinkelgeregelte Vorrichtung in einfacher Weise um eine weitere (CNC-)geregelte Achse ergänzt, nämlich die drehwinkelgeregelte Werkzeug-Drehachse C. Dies gestattet eine Schwenkpositionierung des Werkzeugs bezüglich der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks, so daß die Drehschneide des Werkzeugs stets in einen definierten Drehbearbeitungseingriff mit der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks gebracht werden kann, beispielsweise derart, daß dabei eine an die Drehschneide angelegte Tangente stets mit einer an die zu bearbeitende Fläche angelegten Tangente zusammenfällt. In Summe kann die zu bearbeitende Fläche des Werkstücks mit nur einem Werkzeug, welches neben Fräterschneiden auch wenigstens eine Drehschneide aufweist, in nur einer Vorrichtung und einer Aufspannung des Werkstücks sowohl einem Fräsbearbeitungsvorgang mit einem verhältnismäßig großen Zerspannungsvolumen als auch einem (Fein-)Drehbearbeitungsvorgang unterworfen werden, so daß Flächen von beliebiger Geometrie mit hoher Qualität, d. h. makrogeometrisch gesehen verbesserter Geometriegenauigkeit und mikrogeometrisch gesehen geringstmöglicher Randzonenschädigung schnell und zuverlässig bearbeitet werden können.

[0012] Gemäß dem Patentanspruch 2 ist vorgesehen, daß bei dem Drehbearbeitungsvorgang wenigstens ein Teilbereich einer Drehschneide des Werkzeugs mit der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks in Drehbearbeitungseingriff gebracht wird, wobei zumindest der in Drehbearbeitungseingriff gebrachte Teilbereich der Drehschneide gleich oder nur geringfügig stärker gekrümmt ist als die zu bearbeitende Fläche. Da erfindungsgemäß die Drehschneide auch definiert verschwenkt und somit tangential an die zu bearbeitende Fläche des Werkstücks angelegt werden kann, kann hier in kostengünstiger Weise selbst eine relativ schmale Drehschneide eine relativ flache Krümmung bzw. einen großen Radius aufweisen, anders als die im Stand der Technik verwendeten Drehschneiden, die eine sehr starke Krümmung bzw. einen sehr kleinen Radius aufweisen müssen, damit sie bei lediglich linearer Zustellung eine definierte Geometrie am Werkstück, insbesondere Brillenlinsen mit stark gekrümmten Rezeptflächen erzeugen können. Die somit erst durch die Erfindung mit vertretbarem Aufwand mögliche Verwendung von Drehschneiden mit im Verhältnis flachen Krümmungen hat darüber hinaus den Vorteil, daß bei der Drehbearbeitung Spiralbahnen mit relativ großen Spiralabständen ohne hohe Dynamik der Zustellbewegungen gefahren werden können, was nicht nur die Drehbearbeitung gegenüber herkömmlichen Drehbearbeitungsprozessen bei wenigstens gleicher Qualität der erzeugten Oberflächen beschleunigt sondern auch geringere Anforderungen an die verwendete Vorrichtung stellt.

[0013] Auch das im Patentanspruch 3 angegebene Vorgehen bei dem Drehbearbeitungsvorgang baut in vorteilhafter Weise darauf auf, daß die Drehschneide nach der Erfindung relativ zu der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks definiert verschwenkt werden kann. Demgemäß wird bei dem Drehbearbeitungsvorgang wenigstens ein Teilbereich einer Drehschneide des Werkzeugs mit der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks in Drehbearbeitungseingriff gebracht, wobei das Werkzeug für weitere Drehbearbeitungsvorgänge

in Abhängigkeit vom Verschleiß der Drehschneide um die Werkzeug-Drehachse im Drehwinkel geregelt verschwenkt wird, um einen anderen Teilbereich dieser Drehschneide oder wenigstens einen Teilbereich einer anderen Drehschneide mit der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks in Drehbearbeitungseingriff zu bringen. Der Drehschneidenverschleiß könnte hierbei beispielsweise über eine Messung der erzeugten Fläche und einen sich anschließenden Vergleich zwischen dem Soll- und dem Istzustand des Bearbeitungsergebnisses ermittelt werden.

[0014] Nach der Lehre des Patentanspruchs 4 wird für den Drehbearbeitungsvorgang am Werkzeug eine Drehschneide eingesetzt, die, wie auch im Patentanspruch 10 angegeben, unterschiedlich gekrümmte Teilbereiche aufweist, wobei das Werkzeug in Abhängigkeit von dem gewünschten Zerspanungsvolumen und der gewünschten Oberflächenqualität der bearbeiteten Fläche des Werkstücks derart um die Werkzeug-Drehachse im Drehwinkel geregelt verschwenkt wird, daß für ein im Verhältnis großes Zerspanungsvolumen ein stärker gekrümmter Teilbereich der Drehschneide mit der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks in Drehbearbeitungseingriff gebracht wird, während für eine im Verhältnis hohe Oberflächenqualität ein schwächer gekrümmter Teilbereich der Drehschneide mit der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks in Drehbearbeitungseingriff gebracht wird. So kann den jeweiligen Erfordernissen entsprechend die Drehbearbeitung unter in vorteilhafter Weise vorwählbaren Gesichtspunkten erfolgen, ohne daß dazu das Werkzeug zu wechseln wäre. Insbesondere in herstellungstechnischer Hinsicht zweckmäßig ist hierbei die im Patentanspruch 10 angegebene Ausbildung des Werkzeugs, gemäß der die Drehschneide Teilbereiche von verschiedener, jeweils konstanter Krümmung aufweist, wobei die Krümmung in Drehrichtung des Werkzeugs gesehen ausgehend von einem Ende der Drehschneide zum anderen Ende der Drehschneide von Teilbereich zu Teilbereich kontinuierlich abnimmt.

[0015] Der Patentanspruch 5 sieht vor, daß bei dem Drehbearbeitungsvorgang eine mit der zu bearbeitenden Fläche im Drehbearbeitungseingriff befindliche Drehschneide entlang eines spiralförmigen Weges über das Werkstück geführt wird, der in regelungstechnisch einfacher Weise eine Form ähnlich einer archimedischen Spirale aufweist. Dies ermöglicht in vorteilhafter Weise auch im wesentlichen konstante Schnittgeschwindigkeiten während des Drehbearbeitungsvorgangs, ohne daß hierfür ein hoher regelungstechnischer Aufwand betrieben werden müßte. Alternativ dazu ist es aber auch denkbar, während des Drehbearbeitungsvorgangs Spiralbahnen zu fahren, die eine in einer der Achsrichtungen X, Y gestauchte Form aufweisen. Um die Dynamik der Zustellbewegungen abzuschwächen, würde sich hier eine Stauchung der Form der gefahrenen Spiralbahn in der Achsrichtung anbieten, in der während des Drehbearbeitungsvorgangs die beteiligten Bauelemente der Vorrichtung mit oder gegen die Schwerkraft bewegt werden müssen.

[0016] Ein weiterer wesentlicher Vorteil des erfindungsgemäßen, aus einem bestimmten Fräsbearbeitungsvorgang und einem sich daran anschließenden speziellen Drehbearbeitungsvorgang kombinierten Verfahrens ist darin zu sehen, daß das von reinen Drehverfahren her bekannte Problem der Entstehung eines Fließspanes, und damit der Spanabfuhr nicht besteht, welches insbesondere bei zähen Kunststoffen, wie Polycarbonat, nicht zu unterschätzen ist. Vor allem bei mannloser, vollautomatischer Bearbeitung kann es durch einen Fließspan zum Spänebau und daraus resultierenden Maschinenausfällen kommen. Bei Brillenlinsen-Drehmaschinen wird aus diesem Grund oftmals eine Späneabsaugung mit integriertem Häcksler eingesetzt. Derartige

Einrichtungen crübrigen sich bei dem erfindungsgemäßen Bearbeitungsverfahren in vorteilhafter Weise. Während des anfänglichen Fräsbearbeitungsvorgangs entstehen kurze Späne, deren Abfuhr keinerlei Probleme bereitet; beim nachfolgenden Drehbearbeitungsvorgang entsteht nicht zuletzt aufgrund der wie oben beschrieben möglichen, nur schwach gekrümmten Drehschneide ein sehr dünner, relativ breiter Fließspan, der infolge der mit abgetragenen Fräsriefen, die quasi Sollbruchstellen des Spanes darstellen, örtlich geschwächt ist und deshalb relativ leicht zerbricht. Wie Versuche der Anmelderin gezeigt haben, läßt sich der beim Drehbearbeitungsvorgang entstehende Fließspan besonders leicht zerstückeln, wenn, wie im Patentanspruch 6 angegeben, während des Drehbearbeitungsvorgangs ein Hochdruck-Kühlmittelstrahl auf die Bearbeitungseingriffsstelle zwischen Werkzeug und Werkstück gerichtet wird.

[0017] Nach der Lehre des Patentanspruchs 8 sind am Grundkörper mehrere Drehschneiden vorgesehen, die vorzugsweise gleichmäßig am Umfang des Grundkörpers verteilt sind. Somit können in vorteilhafter Weise z. B. untereinander verschiedene Drehschneiden, die hinsichtlich ihrer Geometrie und/oder des Drehschneidenmaterials individuell an die zu erzeugende Werkstückgeometrie und/oder an das zu zerspanende Material des Werkstücks angepaßt sind, an einem Werkzeug eingesetzt werden, so daß selbst für die Bearbeitung von in Geometrie bzw. Werkstoff verschiedenen Werkstücken das Werkzeug nicht gewechselt werden muß. Eine gleichmäßige Verteilung der Drehschneiden am Umfang des Grundkörpers hat den Vorteil, daß infolge der Drehschneiden keine Unwuchten entstehen, die bei einem Einsatz des Werkzeugs als Fräser der Oberflächenqualität der erzeugten Fläche abträglich sein könnten.

[0018] Gemäß dem Patentanspruch 9 hat die wenigstens eine Drehschneide eine konstante Krümmung mit einem Radius, der im wesentlichen dem Abstand der Drehschneide zur Werkzeug-Drehachse C entspricht. Durch diese Ausgestaltung der Drehschneide werden auf vorteilhaft einfache Weise Formfehler an der bearbeiteten Fläche des Werkstücks zuverlässig vermieden, die ggf. durch eine falsche Winkellage der Drehschneide hervorgerufen werden könnten. Mit anderen Worten gesagt sind somit Fehler bei der Schwenkpositionierung der Drehschneide für die Drehbearbeitung in vorteilhafter Weise vernachlässigbar.

[0019] Der Patentanspruch 11 sieht vor, daß die Drehschneide zwei Teilbereiche hat, von denen der eine Teilbereich eine konstante Krümmung mit einem Radius aufweist, der im wesentlichen dem Abstand der Drehschneide zur Werkzeug-Drehachse entspricht, wodurch sich bei der Drehbearbeitung die obigen Vorteile ergeben, während der andere Teilbereich eine konstante Krümmung mit einem Radius aufweist, der deutlich kleiner ist als der Radius des erstgenannten Teilbereichs. Bei dieser Ausgestaltung der Drehschneide kann der einen kleineren Radius aufweisende Teilbereich als Einlaufbereich vorteilhaft dem Grobzerspanen der nach dem Fräsbearbeitungsvorgang noch vorhandenen kinematischen Rauigkeit der bearbeiteten Fläche des Werkstücks dienen, während der einen größeren Radius aufweisende Teilbereich während des Drehbearbeitungsvorgangs als geometriestimmender Bereich zum Schlichten eingesetzt werden kann.

[0020] Zweckmäßig ist die Drehschneide durch ein Schneidplättchen an einem Drehmeißel ausgebildet, der lösbar am Grundkörper befestigt ist, wie im Patentanspruch 12 angegeben, so daß der Drehmeißel zum Ersatz durch einen anderen Drehmeißel oder zum Nacharbeiten austauschbar ist.

[0021] Nach der Lehre des Patentanspruchs 13 ist in einer vorteilhaft einfachen Ausgestaltung des Werkzeugs der

Grundkörper mit einem Sackloch zur Aufnahme eines im Querschnitt kreisförmigen Schafts des Drehmeißels versehen, wobei der Schaft eine schräge Aussparung aufweist, an dem eine in eine Gewindebohrung des Grundkörpers einschraubbare Schraube anliegt, um den Drehmeißel lösbar am Grundkörper zu befestigen und auf Anschlag gegen den Boden des Sacklochs zu halten. Die Längenabstimmung des Drehmeißels kann hier in einfacher Weise in der Bearbeitungsvorrichtung erfolgen, nachdem der Drehmeißel entsprechend dem Werkstück positioniert wurde. Dabei wird z. B. eine Brillenlinse gedreht und sodann deren Mittendicke gemessen. Falls die korrekte Mittendicke nicht erreicht wird, kann das Maß, um das der Drehmeißel bei der Drehbearbeitung zu lang oder zu kurz war, bei Folgebearbeitungen durch entsprechende Regelung der Achsen der Vorrichtung CNC-technisch kompensiert werden.

[0022] Schließlich sind gemäß dem Patentanspruch 15 sowohl die Werkstückspindel als auch die Werkzeugspindel horizontal ausgerichtet. Diese Anordnung wird bevorzugt, weil dadurch die Beschickung der Vorrichtung und der Spanabtransport während der Bearbeitung vereinfacht werden. Denkbar ist jedoch auch eine massendynamisch optimierte Ausrichtung der Werkstück- und Werkzeugspindeln derart, daß bei der Bearbeitung keine der Spindeln mit oder gegen die Schwerkraft bewegt werden muß.

[0023] Im folgenden wird die Erfindung anhand bevorzugter Ausführungsbeispiele unter Bezugnahme auf die beigefügten, zum Teil schematischen Zeichnungen näher erläutert. Darin zeigen:

[0024] Fig. 1 eine erfindungsgemäße Vorrichtung zur Flächenbearbeitung von Brillenlinsen aus Kunststoff in einer schematischen, teilweise geschnittenen und abgebrochenen Vorderansicht, in der Werkstück und Werkzeug sich in einem Fräsbearbeitungseingriff befinden und vier CNC-geregelte Achsen, nämlich eine Linearachse Y für das Werkstück, eine dazu rechtwinklig verlaufende Linearachse X für das Werkzeug, eine drehwinkelgeregelte Werkstück-Drehachse B und eine drehwinkelgeregelte Werkzeug-Drehachse C angedeutet sind;

[0025] Fig. 2 eine schematische, abgebrochene Seitenansicht der in Fig. 1 dargestellten Vorrichtung von rechts in Fig. 1;

[0026] Fig. 3 eine schematische, teilweise geschnittene und abgebrochene Draufsicht auf die in Fig. 1 dargestellte Vorrichtung von oben in Fig. 1;

[0027] Fig. 4 eine aufgebrochene Stirnansicht eines erfindungsgemäßen Werkzeugs zur Flächenbearbeitung von Brillenlinsen aus Kunststoff, welches neben einer Mehrzahl von gleichmäßig am Umfang verteilten Fräs-Schneidplättchen zwei symmetrisch angeordnete Drehmeißel aufweist;

[0028] Fig. 5 eine Schnittansicht des in Fig. 4 gezeigten Werkzeugs entsprechend der Schnittverlaufslinie V-V in Fig. 4, in der zur Vereinfachung der Darstellung lediglich eines der Fräs-Schneidplättchen gezeigt ist;

[0029] Fig. 6 eine vergrößerte Draufsicht auf die Drehschneide eines Drehmeißels des in den Fig. 4 und 5 gezeigten Werkzeugs entsprechend dem Detailausschnitt D in Fig. 4 in Richtung des Pfeils P in Fig. 5 gesehen;

[0030] Fig. 7 eine in der Darstellungsweise der Fig. 6 entsprechende, vergrößerte Draufsicht auf die Drehschneide eines Drehmeißels in einer alternativen Ausgestaltung; und

[0031] Fig. 8 bis 11 prinzipielle Darstellungen, die einen Drehbearbeitungsvorgang zur Bearbeitung einer torischen Fläche an einer geschnitten gezeigten Brillenlinse mittels einer erfindungsgemäßen Vorrichtung unter Verwendung eines erfindungsgemäßen Werkzeugs in einer Vorderansicht entsprechend der Darstellung in Fig. 1 illustrieren, wobei die Fig. 8 und 9 den Beginn und die Fig. 10 und 11 das Ende

des Drehbearbeitungsvorgangs veranschaulichen, und wobei die Brillenlinse in den Fig. 9 und 11 gegenüber den Fig. 8 bzw. 10 um die Werkstück-Drehachse B um 90° weitergedreht ist.

[0032] Von der Vorrichtung zur Flächenbearbeitung von Brillenlinsen L aus Kunststoff sind in den Fig. 1 bis 3 zur Vereinfachung nur die Werkstückspindel 10 und die Werkzeugspindel 12 dargestellt, die sich geeignet abgedichtet in einen durch einen rechteckigen Linienzug angedeuteten, zur Umgebung hin abschirmbaren Arbeitsraum 14 hinein erstrecken. An der Werkstückspindel 10 ist endseitig in an sich bekannter Weise die auf einem Blockstück 16 aufgeblickte Brillenlinse L für die Bearbeitung der Rezeptfläche F derart angebracht, daß sie gleichachsig mit der Werkstückspindel 10 drehen kann. Die Werkstückspindel 10 ist hierfür mittels eines nicht dargestellten Elektromotors in der Drehzahl und dem Drehwinkel CNC-geregelt um die Werkstück-Drehachse B drehend antreibbar. Ferner ist die Werkstückspindel 10 mittels eines ebenfalls nicht gezeigten Schlittens und zugeordneter Antriebs- und Steuerungselemente in der im dargestellten Ausführungsbeispiel horizontal verlaufenden linearen Achsrichtung Y CNC-lagegeregelt verstellbar, d. h. sie kann in den Fig. 1 und 3 nach rechts und nach links definiert verlagert werden.

[0033] Die im dargestellten Ausführungsbeispiel wie die Werkstückspindel 10 horizontal ausgerichtete Werkzeugspindel 12 schließt, wie die Fig. 3 zeigt, mit der Werkstückspindel 10 einen vorbestimmten bzw. durch die Maschinenkonstruktion festgelegten Winkel α ein, der hier 105° beträgt. An der Werkzeugspindel 12 ist endseitig in an sich bekannter Weise ein Werkzeug 18 befestigt, welches gleichachsig mit der Werkzeugspindel 12 drehen kann und – wie nachfolgend noch näher beschrieben werden wird – auf besondere Art und Weise ausgebildet ist, um sowohl einen Fräs- als auch einen Drehbearbeitungsvorgang durchzuführen. Hierfür ist die Werkzeugspindel 12 mittels eines nicht dargestellten Elektromotors in der Drehzahl und auch dem Drehwinkel CNC-geregelt um die Werkzeug-Drehachse C drehend bzw. verschwenkend antreibbar. Der Drehantrieb der Werkzeugspindel 12 ist dabei so ausgelegt, daß er zum einen während eines Fräsbearbeitungsvorgangs die zur Erzielung hoher Zerspanungsleistungen notwendigen Drehzahlen von bis zu 30.000 U/min ermöglicht, und zum anderen während eines Drehbearbeitungsvorgangs eine Positionierung des Werkzeugs 18 in eine genaue Winkellage bezüglich der zu bearbeitenden Rezeptfläche F der Brillenlinse L mit hoher Dynamik gestattet.

[0034] Weiterhin ist die Werkzeugspindel 12 mittels eines ebenfalls nicht gezeigten Schlittens und zugeordneter Antriebs- und Steuerungselemente in der im dargestellten Ausführungsbeispiel vertikal verlaufenden linearen Achsrichtung X CNC-lagegeregelt verstellbar, d. h. sie kann in den Fig. 1 und 2 definiert nach oben und nach unten bewegt werden. Im Ergebnis können mittels der beschriebenen Vorrichtung die Brillenlinse L und das Werkzeug 18 in den zwei rechtwinklig verlaufenden linearen Achsrichtungen Y bzw. X lagegeregelt sowie in der Werkstück-Drehachse B bzw. der Werkzeug-Drehachse C drehwinkelgeregelt relativ zueinander bewegt bzw. verschwenkt werden, um das Werkzeug 18 in einen definierten Bearbeitungseingriff mit der Brillenlinse L zu bringen und unter Beibehaltung des definierten Bearbeitungseingriffs relativ zur Brillenlinse L entlang einer vorgebbaren Bearbeitungsbahn bzw. eines vorgebbaren Weges zu führen, wie im folgenden noch näher erläutert werden wird.

[0035] Erwähnt sei in diesem Zusammenhang schließlich noch, daß an der Werkzeugspindel 12 auch eine hier nicht gezeigte Justagemöglichkeit vorgesehen ist, die es gestattet,

die Werkzeugspindel 12 in einer linearen, zu den Achsrichtungen X und Y senkrechten Richtung, d. h. in Fig. 2 nach links oder nach rechts bzw. in Fig. 3 nach oben oder nach unten zu bewegen, um z. B. den während eines Fräsbearbeitungsvorgangs die Geometrie der zu bearbeitenden Fläche F bestimmenden Flugkreis 20 von am Werkzeug 18 vorgesehenen Fräs-Schneidplättchen 22 bezüglich der Werkstück-Drehachse B einzustellen.

[0036] In den Fig. 4 und 5 ist ein für sowohl einen Fräsal als auch einen Drehbearbeitungsvorgang geeignet ausgebildetes Werkzeug 18 näher dargestellt. Das Werkzeug 18 hat in der Art eines Messerkopfs eine Mehrzahl von, im dargestellten Ausführungsbeispiel acht gleichmäßig am Umfang eines Werkzeug-Grundkörpers 24 verteilten Fräs-Schneidplättchen 22, die eine konische Form aufweisen und auf ihrer durchmessergrößeren Stirnseite jeweils mit einer Beschichtung 26 aus z. B. PKD versehen sind, welche eine in der Draufsicht gemäß Fig. 5 gesehen kreisringförmige Frärschneide 28 ausbildet. Bei einer Drehung des Werkzeugs 18 um die Werkzeug-Drehachse C definieren die Frärschneiden 28 in einer Ebene senkrecht zur Werkzeug-Drehachse C den bereits erwähnten Flugkreis 20, der in Fig. 4 mit einer Kreislinie dargestellt ist und dessen Durchmesser größer ist als der größte Durchmesser des im wesentlichen konisch zulaufenden Grundkörpers 24.

[0037] Ferner ist am Grundkörper 24 auch mindestens eine Drehschneide 30, im dargestellten Ausführungsbeispiel zwei bezüglich der Werkzeug-Drehachse C gegenüberliegend angeordnete Drehschneiden 30 vorgesehen, die jeweils durch ein Schneidplättchen 32 an einem lösbar am Grundkörper 24 befestigten Drehmeißel 34 ausgebildet und gegenüber dem Flugkreis 20 der Frärschneiden 28 um einen vorbestimmten Betrag nach radial innen versetzt angeordnet sind, wie in Fig. 4 gut zu erkennen ist. Bei beispielsweise einem Durchmesser des Frärschneiden-Flugkreises 20 von 80 mm sind die Drehschneiden 30 jeweils um ca. 0,2 mm in Richtung der Werkzeug-Drehachse C radial nach innen versetzt bzw. von der Werkzeug-Drehachse C um 39,8 mm beabstandet, so daß sie bei einem Fräsbearbeitungsvorgang nicht mit der zu bearbeitenden Rezeptfläche R der Brillenlinse L in Eingriff kommen können. Wie weiterhin der Fig. 5 zu entnehmen ist, liegt die Drehschneide 30 im wesentlichen auf der Höhe des Flugkreises 20 der Frärschneiden 28 in einer gedachten Ebene parallel zu einer Ebene, die senkrecht zu einer durch die Werkzeug-Drehachse C und die Mittelachse M des zugehörigen Drehmeißels 34 aufgespannten Ebene verläuft und die Mittelachse M des Drehmeißels 34 enthält, während die Frärschneiden 28 jeweils in einer Ebene liegen, welche die Werkzeug-Drehachse C enthält.

[0038] Die Befestigung der Fräs-Schneidplättchen 22 am Grundkörper 24 an dessen von seinem in an sich bekannter Weise ausgebildeten Aufnahmeabschnitt 36 abgewandten Ende ist in Fig. 4 links oben mittels zweier Aufbrüche näher dargestellt. Während der in Fig. 4 weiter rechts liegende Aufbruch in einer zur Zeichenebene parallel liegenden Ebene ausgeführt wurde, die die Mittelachse eines das entsprechende Fräs-Schneidplättchen 22 am Grundkörper 24 positionierenden Stifts 38 enthält, liegt der in Fig. 4 linke Aufbruch in einer Ebene, die tatsächlich unter einem Winkel zur Zeichenebene verläuft und die Mittelachse des dargestellten Gewindestifts 40 enthält, zur Vereinfachung der Darstellung jedoch in die Zeichenebene gekippt wurde.

[0039] Gemäß insbesondere Fig. 4 ist der metallische Grundkörper 24 an seinem Außenumfang mit gleichmäßig winkelbeabstandeten, identisch ausgebildeten Aussparungen 42 versehen, die jeweils eine Planfläche 44 zur flächigen Auflagerung des jeweiligen Fräs-Schneidplättchens 22 auf-

weisen. Die Lage der Planfläche 44 und die Dicke des jeweiligen Fräs-Schneidplättchens 22 sind derart aufeinander abgestimmt, daß die Frärschneide 28 eines auf die Planfläche 44 aufgelegten Fräs-Schneidplättchens 22 mit der Werkzeug-Drehachse C in einer Ebene liegt bzw. radial zu dieser ausgerichtet ist. In der Planfläche 44 ist ein Sackloch 46 ausgebildet, ist das der zylindrische Stift 38 so eingepreßt ist, daß ein Ende des metallischen Stifts 38 von der Planfläche 44 vorsteht. Auf das von der Planfläche 44 vorstehende Ende des Stifts 38 ist das mittig mit einer Bohrung 48 versehene Fräs-Schneidplättchen 22 aufgesetzt. Die Bohrung 48 des Fräs-Schneidplättchens 22 wird schließlich auf der von der Planfläche 44 abgewandten Seite des Fräs-Schneidplättchens 22 von der Beschichtung 26 abgedeckt.

[0040] Wie weiterhin in Fig. 4 zu erkennen ist, hat jede der Aussparungen 42 auch einen schrägen Wandabschnitt 50, in den ein Bohrungsabschnitt 52 eingebracht ist, der der Führung eines zylindrischen Fortsatzes einer Spannpratze 54 dient. An den Bohrungsabschnitt 52 des Grundkörpers 24 schließt sich ein Innengewindeabschnitt 56 an, dessen Mittelachse in Verlängerung der Mittelachse des Bohrungsabschnitts 52 mit der Ebene der Planfläche 44 der Aussparung 42 unter einem Winkel verläuft. Auch die Spannpratze 54 hat einen über ihre gesamte Länge verlaufenden Innengewindeabschnitt 58 mit gegenüber dem Innengewindeabschnitt 56 im Grundkörper 24 umgekehrter Gewindesteigung. Dementsprechend ist der in die Innengewindeabschnitte 56, 58 eingeschraubte Gewindestift 40 ausgehend von seinen Enden mit voneinander getrennten Außengewindeabschnitten umgekehrter Steigung, d. h. einem Rechtsgewinde und einem Linksgewinde versehen.

[0041] Es ist ersichtlich, daß durch Drehen des hierfür mit einem Innensechskant versehenen Gewindestifts 40 die Spannpratze 54 nach radial innen oder außen bewegt werden kann, wobei sich die Spannpratze 54 infolge der Winkelanstellung der Mittelachse des Gewindestifts 40 bezüglich der Planfläche 44 der Planfläche 44 nähert bzw. sich davon entfernt. Auf diese Weise kann das Fräs-Schneidplättchen 22 mittels der Spannpratze 54 gegen die Planfläche 44 gespannt bzw. geklemmt werden.

[0042] Im Zusammenhang mit den Fräs-Schneidplättchen 22 zu erwähnen ist schließlich noch, daß bei einem Fräsbearbeitungsvorgang von dem Kreisumfang der Frärschneide 28 nur ein Winkel von etwa 50°, d. h. nur etwa ein Siebtel des Schneidenumfangs herangezogen wird. Somit können die Fräs-Schneidplättchen 22 nach Verschleiß des ersten Schneidensektors noch sechsmal in eine neue Position gedreht werden.

[0043] Gemäß Fig. 4 sind die Drehmeißel 34 in Umfangsrichtung des Werkzeugs 18 gesehen in etwa symmetrisch zwischen den Frärschneiden 28 benachbarter Fräs-Schneidplättchen 22 angeordnet. Dabei hat der Grundkörper 24 für jeden Drehmeißel 34 eine Aussparung 60, von der ausgehend in den Grundkörper 24 ein Sackloch 62 zur Aufnahme eines im Querschnitt kreisförmigen Schafts 64 des Drehmeißels 34 eingebracht ist, wie die Fig. 5 zeigt. Das Sackloch 62 verläuft in radialer Richtung, d. h. in Richtung der Werkzeug-Drehachse C, wobei die Mittelachse des Sacklochs 62 mit der Werkzeug-Drehachse C einen vorbestimmten Winkel, im dargestellten Ausführungsbeispiel einen Winkel von ca. 75° einschließt. Wie weiterhin in Fig. 5 zu erkennen ist, hat der metallische Schaft 64 des Drehmeißels 34 eine schräge Aussparung 66 bzw. einen schrägen Einschliff, an dem eine mit einem Innensechskant versehene Madenschraube 68 anliegt, die in eine parallel zur Werkzeug-Drehachse C in den Grundkörper 24 eingebrachte Gewindebohrung 70 eingeschraubt ist. Es ist ersichtlich, daß die Madenschraube 68 zum einen den Drehmeißel 34 lösbar

in dem Sackloch 62 des Grundkörpers 24 befestigt, und zum anderen den Drehmeißel 34 auf Anschlag gegen den Boden 72 des Sacklochs 62 hält.

[0044] Das lösbar oder als Beschichtung am Drehmeißel 34 angebrachte Schneidplättchen 32 kann den jeweiligen Erfordernissen entsprechend, insbesondere spezifisch für den zu bearbeitenden Werkstoff, aus polykristallinem Diamant (PKD), Naturdiamant oder aber auch Hartmetall mit oder ohne Verschleißschutz-Beschichtung bestehen. Was die Geometrie der Drehschneide 30 angeht, sind in den Fig. 6 und 7 zwei verschiedene Varianten der Drehschneide 30 vergrößert dargestellt, bei denen es sich bereits um Weiterbildungen der einfachsten Variante handelt, gemäß der die Drehschneide 30 über die gesamte Schneidenbreite eine konstante Krümmung aufweist. Die Krümmung hat hierbei vorzugsweise einen Radius, der im wesentlichen dem Abstand der Drehschneide 30 zur Werkzeug-Drehachse C entspricht, wodurch bei der Drehbearbeitung Formfehler infolge einer falschen Winkellage der Drehschneide 30 bezüglich der zu bearbeitenden Rezeptfläche R der Brillenlinse L vermieden werden. Mit den obigen Zahlenwerten wäre dies hier ein Radius von ca. 39,8 mm.

[0045] Den in den Fig. 6 und 7 dargestellten Varianten der Drehschneide 30 ist nun gemein, daß die Drehschneide 30 Teilbereiche von verschiedener, jeweils konstanter Krümmung aufweist, wobei die Krümmung in Drehrichtung des Werkzeugs 18 gesehen ausgehend von einem Ende der Drehschneide 30 zum anderen Ende der Drehschneide 30 von Teilbereich zu Teilbereich abnimmt. So hat die in Fig. 6 gezeigte Drehschneide 30 zwei Teilbereiche 74, 76, von denen der eine, als Feinbearbeitungsteil dienende Teilbereich 76 eine konstante Krümmung mit einem Radius aufweist, der wie oben beschrieben im wesentlichen dem Abstand der Drehschneide 30 zur Werkzeug-Drehachse C entspricht, während der andere, als Schruppbearbeitungsteil dienende Teilbereich 74 eine konstante Krümmung mit einem Radius aufweist, der deutlich kleiner ist als der Radius des erstgenannten Teilbereichs 76 und beispielsweise 15 mm beträgt. Das Breitenverhältnis der Teilbereiche 74 und 76 in Querrichtung des Schneidplättchens 32 beträgt im dargestellten Ausführungsbeispiel ca. 2 (Teilbereich 74) zu 5 (Teilbereich 76).

[0046] Bei dem in Fig. 7 dargestellten Schneidplättchen 32 ist die Drehschneide 30 sogar in vier verschiedene Teilbereiche 78, 80, 82 und 84 unterschiedlicher Breite unterteilt, deren Krümmung von rechts nach links abnimmt. Die in Fig. 7 von rechts nach links zugehörigen Radien könnten beispielsweise 40 mm, 80 mm, 120 mm und 200 mm betragen. Die Gesamtbreite der Drehschneide 30 in Querrichtung des Schneidplättchens 32 kann dennoch unter 10 mm bleiben.

[0047] Aus der obigen Beschreibung ist ersichtlich, daß die Geometrie der Drehschneide 30 in weiteren Grenzen entsprechend der Geometrie und dem Werkstoff der zu bearbeitenden Werkstücke und den durchzuführenden Bearbeitungsverfahren sowie unabhängig von der Geometrie der Fräterschneiden 28 gewählt werden kann, wobei durch die Möglichkeit, verschiedene Teilbereiche der Drehschneide mit der zu bearbeitenden Fläche des Werkstücks in Bearbeitungseingriff zu bringen, auch die Gesamtstandzeit der Drehschneide gegenüber dem Stand der Technik deutlich erhöht werden kann.

[0048] Zur näheren Erläuterung eines bevorzugten Verfahrensablaufs wird nunmehr auf die Fig. 8 bis 11 Bezug genommen, die allerdings nur einen Drehbearbeitungsvorgang veranschaulichen. Dem Drehbearbeitungsvorgang vorgelagert ist ein Fräsbearbeitungsvorgang, wie er prinzipiell in der DE 195 29 786 C1 der Anmelderin beschrieben wird.

Dieser Fräsbearbeitungsvorgang umfaßt jedenfalls einen Einstech-Arbeitsgang, bei dem das um die Werkzeug-Drehachse C drehzahl geregelt rotierende Werkzeug 18 und die drehwinkel geregelt um die Werkstück-Drehachse B drehende Brillenlinse L in wenigstens einer von den zwei Achsrichtungen X und Y derart lagegeregelt relativ zueinander bewegt werden, daß die Fräterschneiden 28 mindestens im Bereich des Außenrands der Brillenlinse L eine ringmuldenförmigen Ausnehmung erzeugen, bevor das Werkzeug 18 in einem formgebenden Arbeitsgang entlang eines spiralförmigen Weges bahngeregelt über die Brillenlinse L von außen nach innen geführt wird, um weiteres Material abzutragen. Wahlfrei, wenn auch bevorzugt mitablaufende Arbeitsgänge bei dem Fräsbearbeitungsvorgang sind die Randbearbeitung und das Facettieren der Brillenlinse L. Bei der Randbearbeitung wird mittels des rotierenden Werkzeugs 18 eine Bearbeitung des Brillenlinsenrohlings z. B. auf die durch die Brillengestellform vorgegebene Umfangskontur vorgenommen, während bei dem Facettieren die obere bzw. innere Umfangskante des Brillenlinsenrohlings mittels des rotierenden Werkzeugs 18 abgeschrägt wird. Diese Verfahrensschritte sind dem Fachmann hinlänglich bekannt, so daß an dieser Stelle hierauf nicht weiter eingegangen werden soll.

[0049] Für den Drehbearbeitungsvorgang wird die Drehung des Werkzeugs 18 zunächst gestoppt und sodann die Drehschneide 30 des Werkzeugs 18 durch drehwinkel geregelte Drehung des Werkzeugs 18 um die Werkzeug-Drehachse C in eine vorbestimmte Winkellage gebracht. Nun wird die somit auch in eine vorbestimmte Winkellage gebrachte Drehschneide 30 des Werkzeugs 18 durch eine lagegeregelt Relativbewegung von Brillenlinse L und Werkzeug 18 in wenigstens einer der beiden Achsrichtungen X und Y tangential im Bereich des Außenrands der zu bearbeitenden Rezeptfläche F an die Rezeptfläche F der drehwinkel geregelt um die Werkstück-Drehachse B gedrehten Brillenlinse L angelegt. Dieser Zustand ist in Fig. 8 dargestellt. Wie oben in der Beschreibung der Ausbildung des Werkzeugs 18 schon erwähnt, kann hier den jeweiligen Bearbeitungserfordernissen entsprechend durch die drehwinkel geregelte Verschwenkmöglichkeit des Werkzeugs 18 ein bestimmter Drehmeißel 34 mit einem Schneidplättchen 32 aus einem bestimmten Werkstoff bzw. ein bestimmter Bereich der Drehschneide 30 mit einer bestimmten Krümmung an die Rezeptfläche F der Brillenlinse L angelegt werden. Ein notwendiger Spanabtrag zur Feinbearbeitung und zum Ausgleichen von vom Fräsen her resultierenden Ungenauigkeiten ist hierdurch einstellbar.

[0050] Sodann wird die Drehschneide 30 durch lagegeregelt Relativbewegung von Brillenlinse L und Werkzeug 18 in den beiden Achsrichtungen X und Y sowie drehwinkel geregelte Drehung des Werkzeugs 18 um die Werkzeug-Drehachse C in Abhängigkeit von der Drehwinkelstellung der Brillenlinse L um die Werkstück-Drehachse B entlang eines spiralförmigen Weges, der in seiner Form vorzugsweise der Form einer archimedischen Spirale ähnelt, über die Brillenlinse L geführt. Der dabei gefahrene Spiralabstand ist einerseits kleiner als der Spiralabstand des spiralförmigen Weges bei dem vorgeschalteten Fräsbearbeitungsvorgang, um die Rauhtiefe der bearbeiteten Fläche F in vorbestimmten Grenzen zu halten, andererseits aber größer als bei herkömmlichen Drehbearbeitungsverfahren, bedingt durch den verhältnismäßig großen Radius der Drehschneide 30, der auch für eine sehr kleine kinematische Rauhtiefe der erzeugten Fläche F sorgt.

[0051] Die Fig. 9 veranschaulicht in diesem Zusammenhang, daß bei dem Drehbearbeitungsvorgang die Position der Drehschneide 30 durch CNC-geregelte Drehung der

Werkzeugspindel 12 auch bei der Erzeugung von nicht-rotationssymmetrischen Flächen, im dargestellten Verfahrensbeispiel eine torische Fläche F, stets an die jeweilige Krümmung der Fläche F so angepaßt wird, daß die Drehschneide 30 tangential an der zu bearbeitenden Fläche F zur Anlage kommt. Es handelt sich hierbei um ein CNC-geregeltes, kontinuierliches Nachführen der Drehschneide 30. Weiterhin zeigt ein Vergleich der Fig. 9 mit der Fig. 8, daß bei dem Drehbearbeitungsvorgang in Abhängigkeit von der Drehwinkelstellung der Brillenlinse L nicht nur (a) die Drehschneide 30 um die Werkzeug-Drehachse C definiert hin- und hergeschwenkt wird, sondern auch (b) die Brillenlinse L in der Achsrichtung Y definiert hin- und herbewegt wird, d. h. in Fig. 9 nach rechts und nach links, und (c) das Werkzeug 18 in der Achsrichtung X definiert hin- und herbewegt wird, d. h. in Fig. 9 nach oben und nach unten. Im übrigen ist in Fig. 9 der Eingriffsbereich zwischen der Drehschneide 30 und der zu bearbeitenden Fläche F der Brillenlinse L zur Vereinfachung der Darstellung zwar wie in Fig. 8 in unmittelbarer Nähe des Randes der zu bearbeitenden Brillenlinse L gezeigt, tatsächlich ist der Eingriffsbereich aber infolge der Führung der Drehschneide 30 entlang des spiralförmigen Weges über die Brillenlinse L schon ein kleines Stück nach radial innen gewandert.

[0052] Die Fig. 10 und 11 veranschaulichen schließlich das Ende des Drehbearbeitungsvorgangs. Sobald die Drehschneide 30 auf ihrem spiralförmigen Weg über die Brillenlinse L die optische Achse der Brillenlinse L erreicht hat und die Brillenlinse L noch einmal um 360° gedreht wurde, wird letztere vom Werkzeug 18 in der Y-Achse wegbewegt, so daß die Drehschneide 30 von der Brillenlinse L außer Eingriff kommt. Als Drehbearbeitungsergebnis liegt eine (fein)gedrehte, in Bezug auf Geometrietreue und Rauhtiefe äußerst feine Rezeptfläche F von polierter Qualität vor.

[0053] Für den Fachmann ist ersichtlich, daß an der oben beschriebenen Vorrichtung zur Bearbeitung von Werkstücken aus sprödharten Materialien, wie z. B. Mineralgläsern oder Keramikformen, auch gesinterte scheibenförmige Schleifwerkzeuge zum Einsatz kommen können, wie sie z. B. in der DE 195 29 786 C1 der Anmelderin unter Bezugnahme auf die Fig. 3 und 4 beschrieben werden, nachdem die obige Vorrichtung mit ihren vier CNC-geregelten Achsen X, Y, B und C auch sämtliche in der DE 195 29 786 C1 beschriebenen Bewegungsabläufe ausführen kann. Somit ist die beschriebene Vorrichtung für die Bearbeitung aller Materialien und Flächen, einschließlich prismatischer Flächen und Freiformflächen, im sogenannten "RX"-Bereich, d. h. auf dem Gebiet der Rezeptbrillenglasbearbeitung geeignet. Hierbei ist sogar der Einsatz als reine Drehbearbeitungsvorrichtung denkbar, bei der die Drehschneide wie beschrieben auch bezüglich der bearbeiteten Fläche verschwenkbar ist.

[0054] Weiterhin ist für den Fachmann ersichtlich, daß, obgleich oben eine Linearbewegungsmöglichkeit für die Werkstückspindel (Y-Achse) und eine Linearbewegungsmöglichkeit für die Werkzeugspindel (X-Achse) beschrieben wurde, den jeweiligen Erfordernissen entsprechend die resultierende Relativbewegung zwischen Werkstück und Werkzeug auch erzeugt werden kann, indem für die Werkstückspindel oder die Werkzeugspindel mittels beispielsweise einer Kreuzschlittenanordnung zwei Linearbewegungsmöglichkeiten (X- und Y-Achse) vorgesehen werden, während die jeweils andere Spindel keine Linearbewegungsmöglichkeit hat.

[0055] Es wird eine Vorrichtung zur Flächenbearbeitung von u. a. Kunststoff-Brillenlinsen offenbart, die eine Werkstückspindel aufweist, mittels der die Brillenlinse drehwinkelgerecht um eine Werkstück-Drehachse B antreibbar ist, sowie eine Werkzeugspindel hat, mittels der ein Werkzeug

um eine Werkzeug-Drehachse C drehend antreibbar ist, wobei Werkstück- und Werkzeugspindel lagegerecht in zwei rechtwinklig verlaufenden Achsrichtungen X, Y relativ zueinander bewegbar sind. Erfindungsgemäß ist für eine Drehbearbeitung der zu bearbeitenden Fläche der Brillenlinse das Werkzeug mittels der Werkzeugspindel auch drehwinkelgerecht um die Werkzeug-Drehachse C verschwenkbar, so daß eine am Werkzeug vorgesehene Drehschneide in Abhängigkeit von der Drehwinkelstellung der Brillenlinse mit der zu bearbeitenden Fläche der Brillenlinse in einen definierten Drehbearbeitungseingriff bringbar ist. Die Erfindung umfaßt auch ein kombiniertes Fräs- und Drehbearbeitungsverfahren sowie ein kombiniertes Fräs- und Drehbearbeitungsverfahren. Im Ergebnis sind bei der Flächenbearbeitung in einfacher und effizienter Weise hohe Zerspanungsleistungen und sehr gute Oberflächenqualitäten erzielbar.

Bezugszeichenliste

- 10 Werkstückspindel
- 12 Werkzeugspindel
- 14 Arbeitsraum
- 16 Blockstück
- 18 Werkzeug
- 20 Flugkreis
- 22 Fräs-Schneidplättchen
- 24 Grundkörper
- 26 Beschichtung
- 28 Fräuserschneide
- 30 Drehschneide
- 32 Dreh-Schneidplättchen
- 34 Drehmeißel
- 36 Aufnahmeabschnitt
- 38 Stift
- 40 Gewindestift
- 42 Aussparung
- 44 Planfläche
- 46 Sackloch
- 48 Bohrung
- 50 schräger Wandabschnitt
- 52 Bohrungsabschnitt
- 54 Spannpratze
- 56 Innengewindeabschnitt
- 58 Innengewindeabschnitt
- 60 Aussparung
- 62 Sackloch
- 64 Schaft
- 66 Aussparung
- 68 Madenschraube
- 70 Gewindebohrung
- 72 Boden
- 74 Teilbereich
- 76 Teilbereich
- 78 Teilbereich
- 80 Teilbereich
- 82 Teilbereich
- 84 Teilbereich
- B Werkstück-Drehachse
- C Werkzeug-Drehachse
- F Rezeptfläche
- L Werkstück/Brillenlinse
- M Mittelachse des Drehmeißels
- X Linearachse Werkzeug
- Y Linearachse Werkstück
- α Winkel zwischen Werkstück-Drehachse B und Werkzeug-Drehachse C

1. Verfahren zur Flächenbearbeitung von Werkstücken (L) aus nicht-sprödharten Materialien in der Optikfertigung, wie Brillenlinsen aus Kunststoff, bei welchem das im Drehwinkel geregelt um eine Werkstück-Drehachse (B) rotierende Werkstück (L) einem Fräsbearbeitungsvorgang durch ein Werkzeug (18) ausgesetzt wird, das um eine mit der Werkstück-Drehachse (B) einen vorbestimmten Winkel (α) einschließende Werkzeug-Drehachse (C) rotiert, wobei das Werkstück (L) und das Werkzeug (18) in wenigstens einer von zwei rechtwinklig verlaufenden Achsrichtungen (X, Y) derart lagegeregelt relativ zueinander bewegt werden, daß das Werkzeug (18) während eines Einstech-Arbeitsgangs mindestens im Bereich des Außenrands des Werkstücks (L) eine ringmuldenförmige Ausnehmung erzeugt, bevor das Werkzeug (18) in einem formgebenden Arbeitsgang entlang eines spiralförmigen Weges über das Werkstück (L) weiteres Material abträgt, **dadurch gekennzeichnet**, daß sich an den Fräsbearbeitungsvorgang ein Drehbearbeitungsvorgang anschließt, bei dem eine am Werkzeug (18) vorgesehene Drehschneide (30) durch eine lagegeregelt Relativbewegung von Werkstück (L) und Werkzeug (18) in wenigstens einer der zwei Achsrichtungen (X, Y) und eine im Drehwinkel geregelte Schwenkbewegung des Werkzeugs (18) um die Werkzeug-Drehachse (C) tangential an die zu bearbeitende Fläche (F) des im Drehwinkel geregelt um die Werkstück-Drehachse (B) gedrehten Werkstücks (L) angelegt und im Drehbearbeitungseingriff entlang eines spiralförmigen Weges über das Werkstück (L) geführt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß bei dem Drehbearbeitungsvorgang wenigstens ein Teilbereich einer Drehschneide (30) des Werkzeugs (18) mit der zu bearbeitenden Fläche (F) des Werkstücks (L) in Drehbearbeitungseingriff gebracht wird, wobei zumindest der in Drehbearbeitungseingriff gebrachte Teilbereich der Drehschneide (30) gleich oder nur geringfügig stärker gekrümmt ist als die zu bearbeitende Fläche (F).

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß bei dem Drehbearbeitungsvorgang wenigstens ein Teilbereich einer Drehschneide (30) des Werkzeugs (18) mit der zu bearbeitenden Fläche (F) des Werkstücks (L) in Drehbearbeitungseingriff gebracht wird, wobei das Werkzeug (18) für weitere Drehbearbeitungsvorgänge in Abhängigkeit vom Verschleiß der Drehschneide (30) um die Werkzeug-Drehachse (C) im Drehwinkel geregelt verschwenkt wird, um einen anderen Teilbereich dieser Drehschneide (30) oder wenigstens einen Teilbereich einer anderen Drehschneide (30) mit der zu bearbeitenden Fläche (F) des Werkstücks (L) in Drehbearbeitungseingriff zu bringen.

4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß für den Drehbearbeitungsvorgang am Werkzeug (18) eine Drehschneide (30) eingesetzt wird, die unterschiedlich gekrümmte Teilbereiche (74, 76; 78, 80, 82, 84) aufweist, wobei das Werkzeug (18) in Abhängigkeit von dem gewünschten Zerspanungsvolumen und der gewünschten Oberflächenqualität der bearbeiteten Fläche des Werkstücks (L) derart um die Werkzeug-Drehachse (C) im Drehwinkel geregelt verschwenkt wird, daß für ein im Verhältnis großes Zerspanungsvolumen ein stärker gekrümmter Teilbereich der Drehschneide (30) mit der zu

bearbeitenden Fläche (F) des Werkstücks (L) in Drehbearbeitungseingriff gebracht wird, während für eine im Verhältnis hohe Oberflächenqualität ein schwächer gekrümmter Teilbereich der Drehschneide (30) mit der zu bearbeitenden Fläche (F) des Werkstücks (L) in Drehbearbeitungseingriff gebracht wird.

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß bei dem Drehbearbeitungsvorgang eine mit der zu bearbeitenden Fläche (F) im Drehbearbeitungseingriff befindliche Drehschneide (30) entlang eines spiralförmigen Weges über das Werkstück (L) geführt wird, der eine Form ähnlich einer archimedischen Spirale aufweist.

6. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens während des Drehbearbeitungsvorgangs ein Hochdruck-Kühlmittelstrahl auf die Bearbeitungseingriffsstelle zwischen Werkzeug (18) und Werkstück (L) gerichtet wird.

7. Werkzeug (18) zur Flächenbearbeitung von Werkstücken (L) aus nicht-sprödharten Materialien in der Optikfertigung, wie Brillenlinsen aus Kunststoff, insbesondere für die Durchführung des Verfahrens nach einem der vorhergehenden Ansprüche, mit einem Grundkörper (24), an dem eine Mehrzahl von Frärschneiden (28) vorgesehen ist, die bei einer Drehung des Werkzeugs (18) um eine Werkzeug-Drehachse (C) in einer Ebene senkrecht zur Werkzeug-Drehachse (C) einen Flugkreis (20) definieren, dadurch gekennzeichnet, daß am Grundkörper (24) auch mindestens eine Drehschneide (30) vorgesehen ist, die gegenüber dem Flugkreis (20) der Frärschneiden (28) um einen vorbestimmten Betrag nach radial innen versetzt angeordnet ist.

8. Werkzeug (18) nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß am Grundkörper (24) mehrere Drehschneiden (30) vorgesehen sind, die vorzugsweise gleichmäßig am Umfang des Grundkörpers (24) verteilt sind.

9. Werkzeug (18) nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß die wenigstens eine Drehschneide (30) eine konstante Krümmung mit einem Radius hat, der im wesentlichen dem Abstand der Drehschneide (30) zur Werkzeug-Drehachse (C) entspricht.

10. Werkzeug (18) nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Drehschneide (30) Teilbereiche (74, 76; 78, 80, 82, 84) von verschiedener, jeweils konstanter Krümmung aufweist, wobei die Krümmung in Drehrichtung des Werkzeugs (18) gesehen ausgehend von einem Ende der Drehschneide (30) zum anderen Ende der Drehschneide (30) von Teilbereich zu Teilbereich kontinuierlich abnimmt.

11. Werkzeug (18) nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Drehschneide (30) zwei Teilbereiche (74, 76) hat, von denen der eine Teilbereich (76) eine konstante Krümmung mit einem Radius aufweist, der im wesentlichen dem Abstand der Drehschneide (30) zur Werkzeug-Drehachse (C) entspricht, während der andere Teilbereich (74) eine konstante Krümmung mit einem Radius aufweist, der deutlich kleiner ist als der Radius des erstgenannten Teilbereichs (76).

12. Werkzeug (18) nach einem der Ansprüche 7 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Drehschneide (30) durch ein Schneidplättchen (32) an einem Drehmeißel (34) ausgebildet ist, der lösbar am Grundkörper (24) befestigt ist.

13. Werkzeug (18) nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß der Grundkörper (24) mit einem

Sackloch (62) zur Aufnahme eines im Querschnitt kreisförmigen Schafts (64) des Drehmeißels (34) versehen ist, wobei der Schaft (64) eine schräge Aussparung (66) aufweist, an dem eine in eine Gewindebohrung (70) des Grundkörpers (24) einschraubbare Schraube (68) anliegt, um den Drehmeißel (34) lösbar am Grundkörper (24) zu befestigen und auf Anschlag gegen den Boden (72) des Sacklochs (62) zu halten. 5

14. Vorrichtung zur Flächenbearbeitung von Werkstücken (L) aus nicht-sprödharten Materialien in der Optikfertigung, wie Brillenlinsen aus Kunststoff, insbesondere für die Durchführung des Verfahrens nach einem der Ansprüche 1 bis 6 unter Verwendung eines Werkzeugs (18) insbesondere nach einem der Ansprüche 7 bis 13, mit einer Werkstückspindel (10), mittels der das Werkstück (L) im Drehwinkel geregelt um eine Werkstück-Drehachse (B) drehend antreibbar ist, und einer Werkzeugspindel (12), mittels der das Werkzeug (18) um eine Werkzeug-Drehachse (C) drehend antreibbar ist, die mit der Werkstück-Drehachse (B) einen vorbestimmten Winkel (α) einschließt, wobei die Werkstückspindel (10) und die Werkzeugspindel (12) lagegeregelt in zwei rechtwinklig verlaufenden Achsrichtungen (X, Y) relativ zueinander bewegbar sind, dadurch gekennzeichnet, daß für eine Drehbearbeitung der zu bearbeitenden Fläche (F) des Werkstücks (L) das Werkzeug (18) mittels der Werkzeugspindel (12) im Drehwinkel geregelt um die Werkzeug-Drehachse (C) verschwenkbar ist, so daß eine am Werkzeug (18) vorgesehene Drehschneide (30) in Abhängigkeit von der Drehwinkelstellung des Werkstücks (L) mit der zu bearbeitenden Fläche (F) des Werkstücks (L) in einen definierten Drehbearbeitungseingriff bringbar ist. 15
15. Vorrichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß sowohl die Werkstückspindel (10) als auch die Werkzeugspindel (12) horizontal ausgerichtet sind. 20
25
30
35

Hierzu 4 Seite(n) Zeichnungen

40

45

50

55

60

65

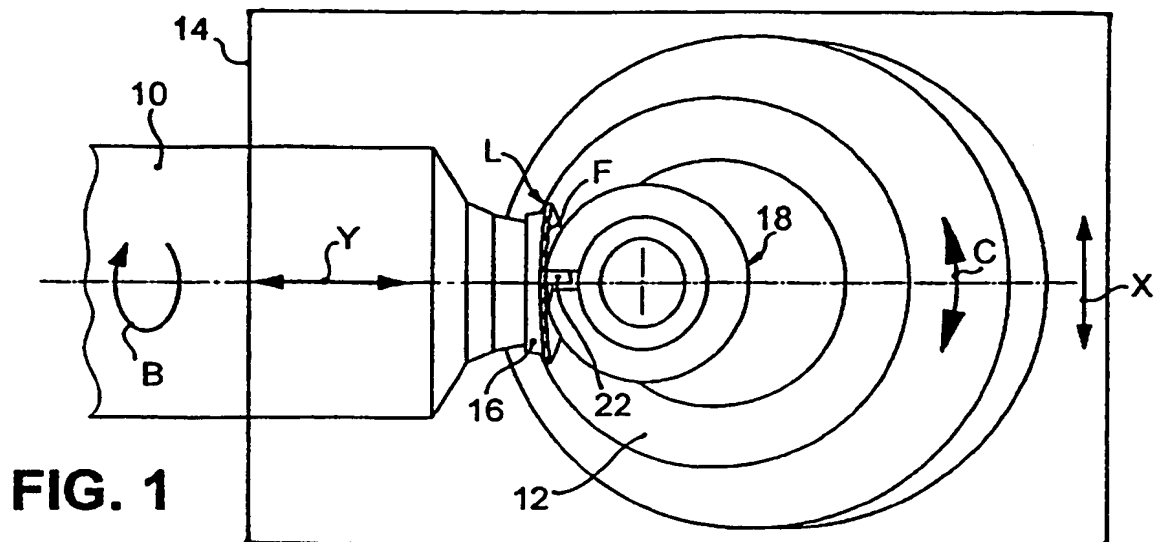


FIG. 1

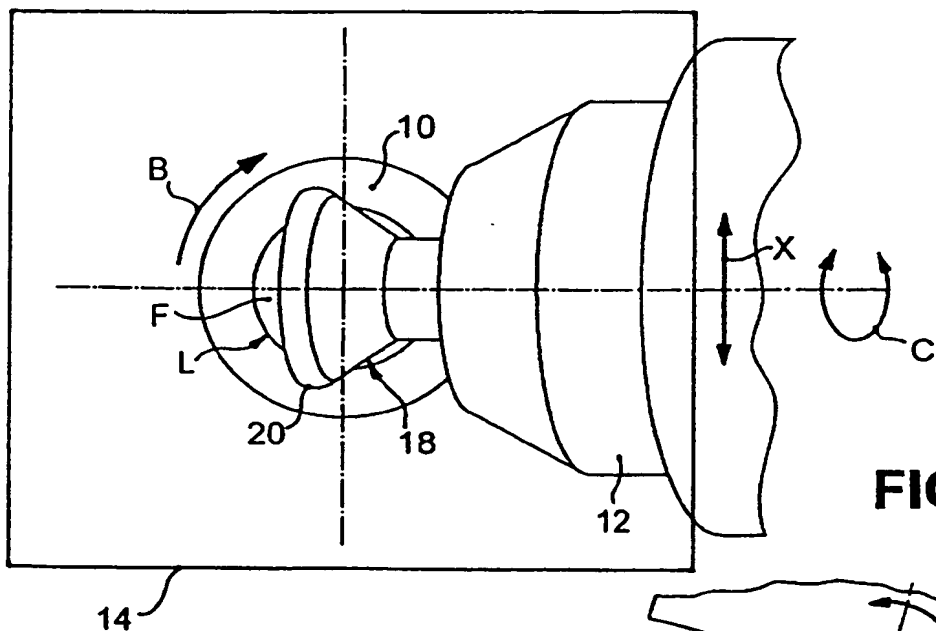


FIG. 2

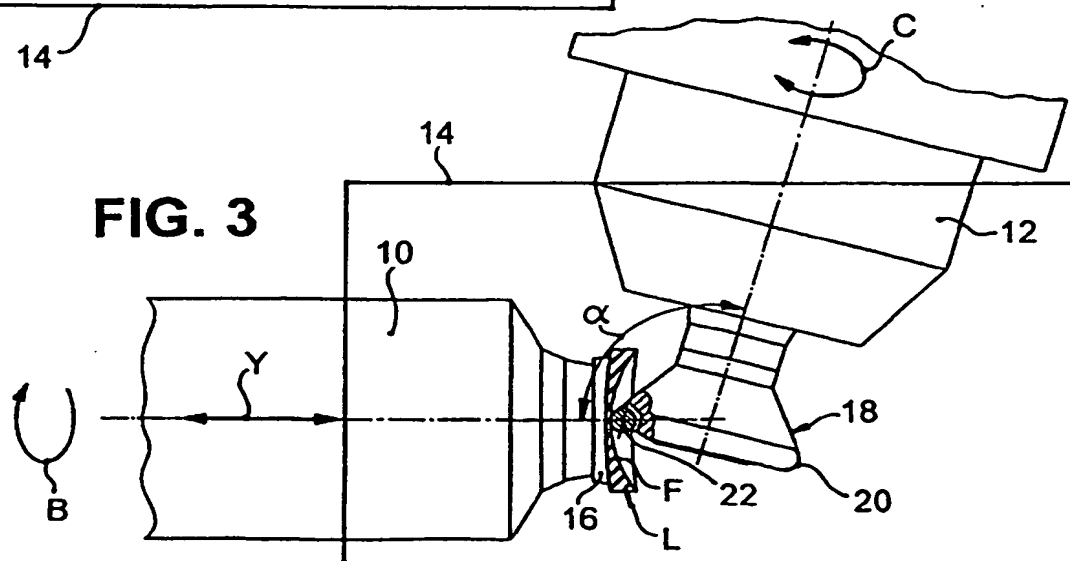


FIG. 3

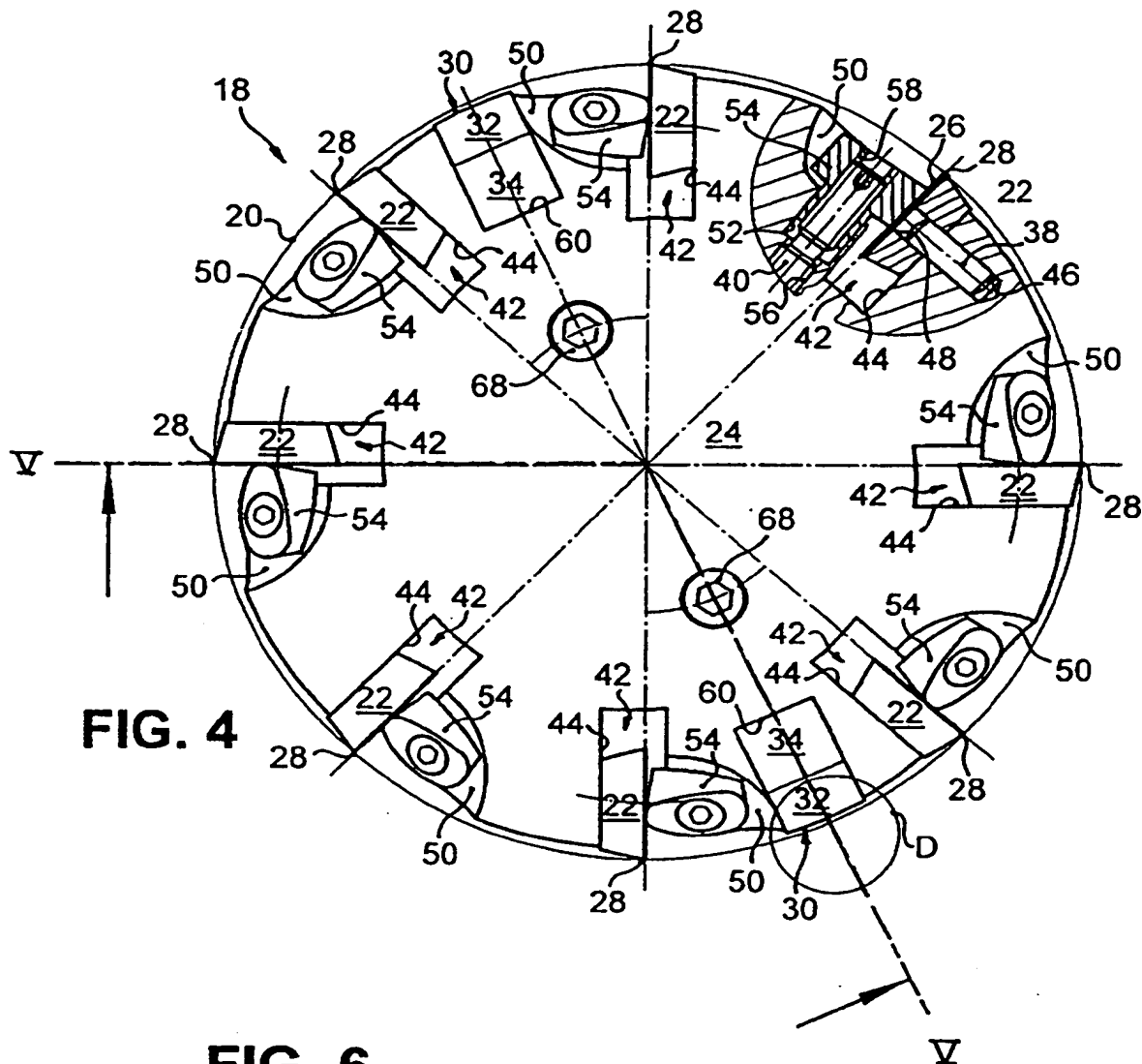
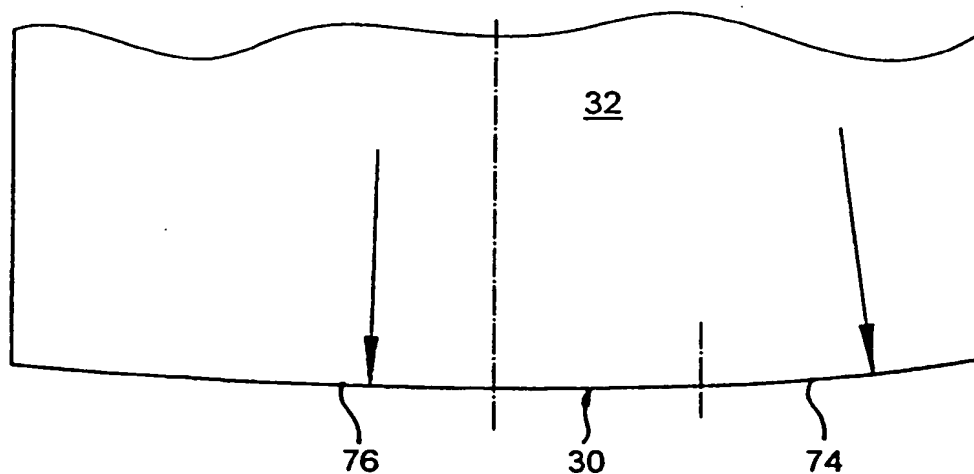


FIG. 4

FIG. 6



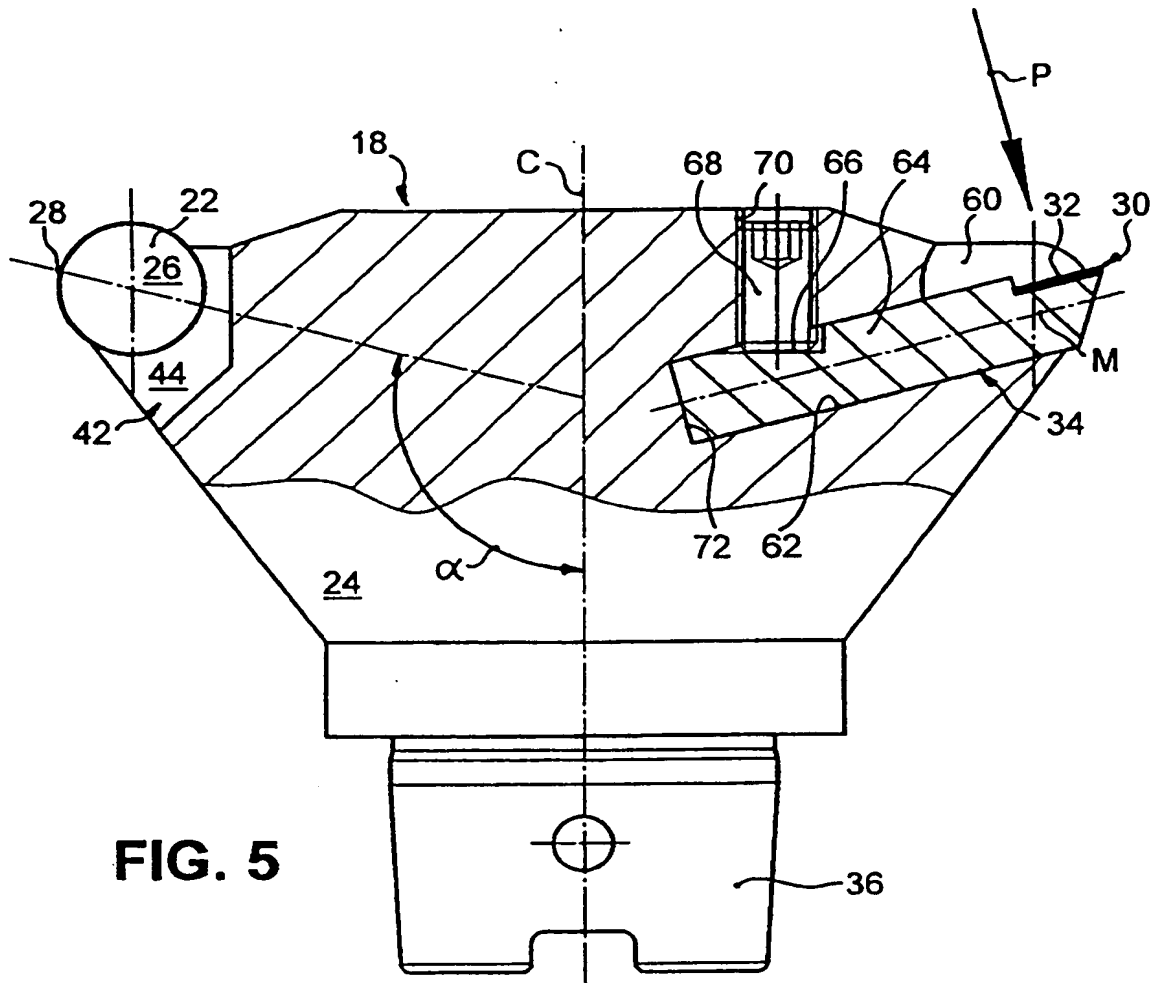


FIG. 5

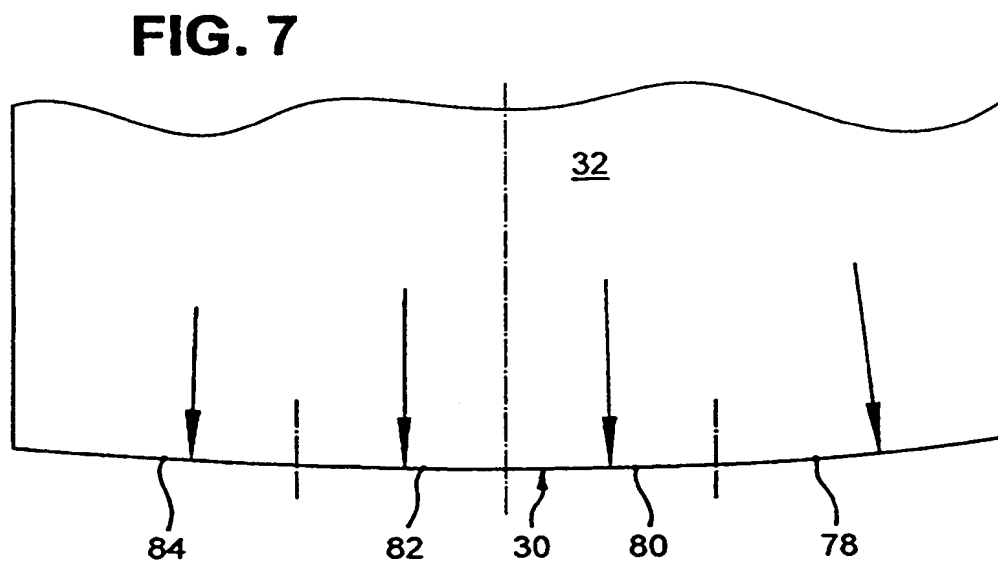


FIG. 7

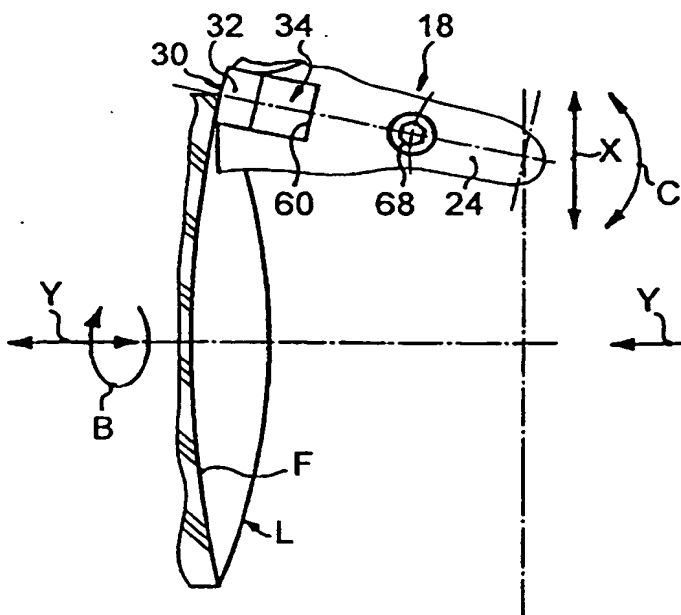


FIG. 8

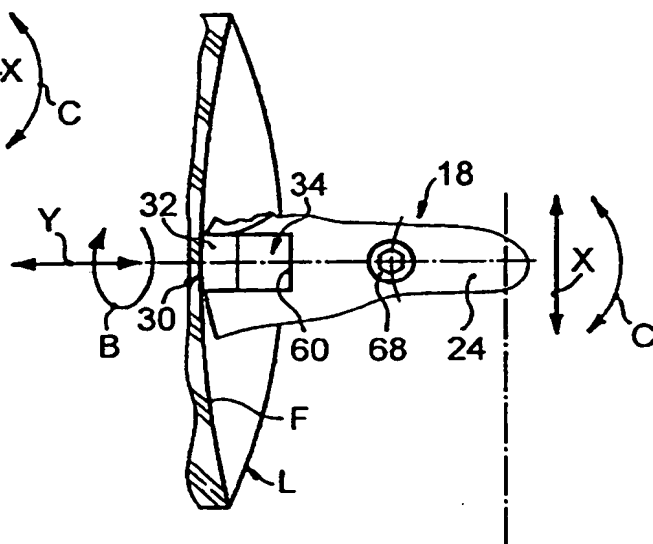


FIG. 10

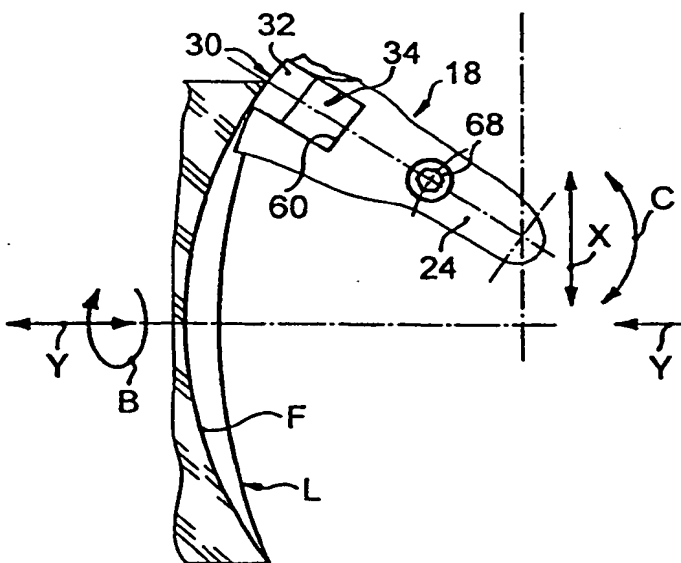


FIG. 9

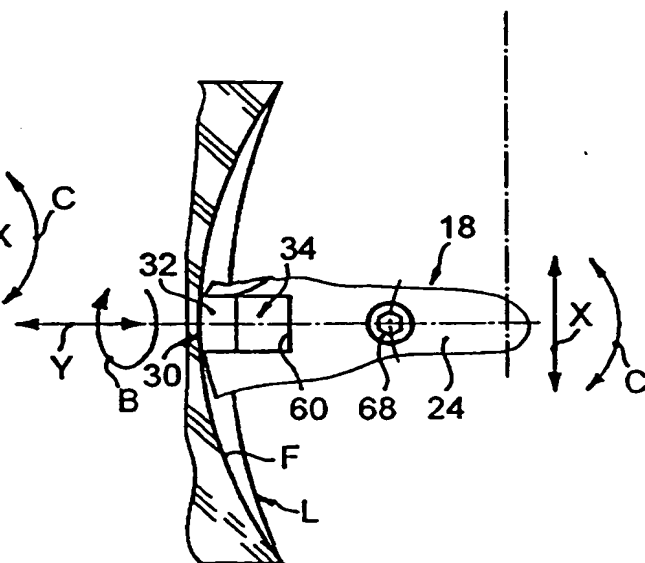


FIG. 11